Texin® 4215

تولیدکننده	- Covestro Polycarbonates	**دسته بندی**	PC+TPU
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

رزین Texin 4215 ترکیبی از پلی اورتان مبتنی بر پلی استر و پلی کربنات است. این درجه معطر دارای سختی Shore تقریباً 75D است. می‌توان آن را با قالب‌گیری تزریقی یا اکستروژن پردازش کرد.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	مقاومت ضربه بالا سختی بالا مقاوم در برابر دما پایین	- - -	- - -
کاربردها	کاربردهای خودرویی بامپر خودرو	- -	- -
روش فرآیند	اکستروژن قالب‌گیری تزریقی	- -	- -

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.21 g/cm³	-	ASTM D792, ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ASTM D955, ISO 2577
	% 0.80	-	-
	% 0.80	-	-
سختی دورومتر	75	-	ASTM D2240, ISO 868

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول خمشی	1100 MPa	159541.8 psi	ASTM D790, ISO 178
مقاومت سایش Taber		-	-
	85.0 mg	-	ISO 4649
	85.0 mg	-	ASTM D1044
استحکام کششی	45.5 MPa	6599.23 psi	ASTM D412, ISO 37
ازدیاد طول کششی	130 %	-	ASTM D412, ISO 37
استحکام پارگی		-	-
	167 kN/m	-	ASTM D624
	170 kN/m	-	ISO 34-1
جهندگی Bayshore	52 %	-	ASTM D2632
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار		-	ASTM D256
	80 J/m	1.5 ft·lb/in	-
	960 J/m	17.98 ft·lb/in	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار		-	-
	108 C°	226.4 F°	ASTM D648, ISO 75-2/B
	74.0 C°	165.2 F°	ASTM D648, ISO 75-2/A
			ASTM D746, ISO 974

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تردی	C°	-	
دمای انتقال شیشه‌ای	C° 35.0-	F° 31.0-	DMA
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 140	F° 284.0	ISO 306/50, ASTM D1525
CLTE	9.0E-5 cm/cm/°C	-	ASTM D696

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)	HB	-	UL 94

سایر

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
بار فشاری		-	ASTM D575
	MPa 31.7	psi 4597.7	-
	MPa 41.4	psi 6004.57	-
	MPa 3.45	psi 500.38	-
	MPa 56.5	psi 8194.65	-
	MPa 68.9	psi 9993.12	-
	MPa 13.8	psi 2001.52	-
	MPa 130	psi 18854.94	

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	115 °C to 120	F° 248.0 - 239.0	-
	115 °C to 120	F° 248.0 - 239.0	-
زمان خشک کردن	2.0 hr	-	-
	2.0 hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	%	-	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	**سیستم متریک**	**سیستم ایمپریال**	**روش تست**
حجم تزریق پیشنهادی (Shot Size)	40 to 80 %	-	-
حداکثر مواد بازیافتی پیشنهادی	20 %	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	221 to 232 °C	429.8 - 449.6 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	227 to 238 °C	440.6 - 460.4 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	227 to 238 °C	440.6 - 460.4 F°	-
دمای نازل	227 to 241 °C	440.6 - 465.8 F°	-
دمای فرآیند (ذوب)	232 to 238 °C	449.6 - 460.4 F°	-
دمای قالب	16.0 to 43.0 °C	60.8 - 109.4 F°	-
فشار تزریق	41.4 to 103 MPa	6004.57 - 14938.91 psi	-
نرخ تزریق	کند-متوسط	-	-
فشار نگهدارنده	27.6 to 55.2 MPa	4003.05 - 8006.1 psi	-
فشار پشت (Back Pressure)	0.345 to 1.38 MPa	50.04 - 200.15 psi	-
سرعت مارپیچ	40 to 80 rpm	-	-
تناژ گیره	4.1 to 6.9 kN/ cm²	-	-
کاشن (Cushion)	mm	-	-
نسبت L/D مارپیچ	20.0:1.0	-	-
نسبت تراکم مارپیچ	2.5:1.0 تا 3.0:1.0	-	-
دمای منطقه ۱ سیلندر	210 to 227 °C	410.0 - 440.6 F°	-
دمای منطقه ۲ سیلندر	216 to 232 °C	420.8 - 449.6 F°	-
			-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای منطقه ۳ سیلندر	216 °C to 238	420.8 - 460.4 °F	
دمای مذاب	232 °C to 243	449.6 - 469.4 °F	-
دمای دای (قالب خروجی)	221 °C to 243	429.8 - 469.4 °F	-

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

آدرس: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وب‌سایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.